

# BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE  
PUBLICATION

- 22 Date de dépôt ..... 5 juillet 1972, à 15 h 7 mn.  
Date de la décision de délivrance..... 21 janvier 1974.  
47 Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 5 du 1-2-1974.
- 51 Classification internationale (Int. Cl.) E 04 f 19/00//B 29 d 12/00, 27/00.
- 71 Déposant : Société anonyme dite : ÉTABLISSEMENTS A. GRÉGOIRE ET L. BARILLEAU,  
résidant en France.
- 73 Titulaire : *Idem* 71
- 74 Mandataire : Office Blétry.
- 54 Profilé en matière plastique renforcée.
- 72 Invention de : Philippe de Villemeur.
- 33 32 31 Priorité conventionnelle :

Les profilés en matière plastique, et notamment en P V C, obtenus en continu par extrusion, ont généralement une rigidité insuffisante pour l'emploi auquel ils sont destinés; ils doivent donc être renforcés.

5 La présente invention a pour objet un tel profilé en matière plastique renforcée, susceptible d'être obtenu en continu, en une seule passe, sans reprise.

A cet effet, ce profilé en matière plastique est caractérisé en ce qu'il comporte au moins un canal de faible section, présentant une ouverture longitudinale, préférablement sur sa face arrière, ledit canal étant rempli d'une matière expansée, par exemple du polyuréthane expansé.

Pour fabriquer en continu un tel profilé en matière plastique renforcée, il suffit d'injecter en continu le produit expansible dans le canal, au fur et à mesure du défilement du profilé, à travers l'ouverture longitudinale qu'il comporte, tout en obturant cette ouverture, au-delà du point d'injection, le temps nécessaire pour que l'expansion se produise et que le produit expansé se polymérise. Cette injection peut notamment être faite à la sortie du profilé hors de l'extrudeuse.

Une armature métallique peut évidemment être introduite simultanément en continu dans ce conduit, à travers cette même ouverture longitudinale.

On peut éventuellement utiliser une matière expansée dont la densité soit telle que le produit expansé soit suffisamment compact pour permettre le clouage; on peut en particulier obtenir ce résultat avec du polyuréthane expansé ayant une densité de l'ordre de 0,25.

Suivant un mode de réalisation perfectionné de l'invention, l'ouverture du canal peut être obturée, après l'injection du produit à expander, par un ruban autocollant, et notamment un ruban autocollant sur ses deux faces; ce ruban autocollant peut ainsi servir non seulement à l'obturation de l'ouverture longitudinale, nécessaire pour permettre l'expansion du produit injecté à l'intérieur du canal, mais également, ensuite, une fois le profilé renforcé réalisé, pour le fixer sans autre, par collage, sur toute surface plane; pour le cas où celle-ci comporterait des aspérités,

les deux surfaces opposées collantes de ce ruban autocollant peuvent avantageusement être séparées par une mince épaisseur d'un produit expansé destiné à rattraper les inégalités de surface provoquées par ces aspérités.

5 Le dessin annexé montre à titre d'exemple plusieurs modes de réalisation de la présente invention.

La figure 1 est une vue partie en perspective et partie en coupe d'un profilé suivant la présente invention avant remplissage du canal par de la matière expansée.

10 La figure 2 est une vue analogue du même profilé, le canal étant rempli de matière expansée.

La figure 3 est une vue analogue, avec un ruban autocollant sur ses deux faces obturant l'ouverture longitudinale du canal.

15 La figure 4 est une vue analogue, le profilé étant celui d'une prise de courant continue.

Le profilé représenté, susceptible notamment d'être utilisé comme plinthe, comporte une paroi avant 1 et une paroi arrière 2, réunies entre elles par des cloisons longitudinales 3 créant un certain nombre de canaux 4 dont l'un, 5, est muni sur sa face arrière d'une ouverture longitudinale 6.

20 Ce profilé peut être obtenu en continu avec le canal 5 rempli d'une matière expansée 7 à condition d'injecter une matière expansible dans ledit canal, à travers son ouverture longitudinale 6, à la sortie de l'extrudeuse, et d'obturer cette ouverture, en aval du point d'injection, un temps suffisant pour que la matière expansible s'expande et se polymérise.

On peut notamment obtenir cette obturation de l'ouverture longitudinale 6 au moyen d'un ruban auto-collant sur ses deux faces, comportant à cet effet une face antérieure collante 8 et une face postérieure 9 également collante protégée par un ruban non collant 10 susceptible d'être arraché au moment de la mise en place de la plinthe.

35 Si la densité du produit expansé remplissant le canal 7 est suffisante, par exemple égale ou supérieure à 0,25, elle permet la fixation au mur ou à une cloison par pointes.

Avec un ruban autocollant sur ses deux faces, comme montré à la figure 3, la fixation peut être faite directement par collage,

2191577

en arrachant au moment de l'emploi le ruban protecteur 10, notamment si, entre les deux faces collantes 8 et 9 est prévue une petite épaisseur 11 de matière élastique qui est destinée à compenser les inégalités de niveaux dues aux aspérités de la surface sur laquelle doit être fixée la plinthe; la matière élastique 11 peut  
5 notamment être constituée par une petite couche de produit expansé.

La figure 4 montre à titre d'exemple un mode d'utilisation de la présente invention dans le cas où la plinthe considérée constituerait une prise de courant continu 12, avec les conducteurs métalliques de courant 13, 14 et 15 logés au fond des couloirs en  
10 forme d'arc 16, 17 et 18, auxquels des lames minces constituant les broches d'une prise de courant peuvent avoir accès après passage à travers des minces fentes 19, 20 et 21 et déformation élastique suffisant de leur extrémité antérieure; grâce au canaux 22 remplis de matière expansée 23, à la partie arrière duquel adhère un ruban auto-collant sur ses deux faces 24, cette plinthe, utilisable comme  
15 prise de courant continue, peut être fixée immédiatement à un mur ou à une cloison par collage ou par clouage.

Il est bien entendu que les différents modes de réalisation de l'invention qui ont été décrits ci-dessus, en référence au dessin  
20 annexé, ont été donnés à titre purement indicatif et nullement limitatif, et que de nombreuses modifications peuvent être apportées sans qu'on s'écarte pour cela du cadre de la présente invention.

2191577

## R E V E N D I C A T I O N S

=====

1.- Profilé en matière plastique caractérisé en ce qu'il comporte au moins un canal de faible section, présentant une ouverture longitudinale, préférablement sur sa face arrière, ledit canal étant rempli d'une matière expansée, par exemple du polyuréthane expansé.

2.- Profilé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que cette matière expansée est du polyuréthane expansé ayant une densité de l'ordre de 0,25.

3.- Profilé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que dans cette matière expansée est noyée une armature longitudinale.

4.- Profilé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que ce profilé est agencé pour constituer une plinthe.

5.- Profilé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que ce profilé est agencé pour constituer une prise de courant continu.

6.- Profilé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'ouverture du canal est obturée par un ruban auto-collant sur une ou deux de ses deux faces.

7.- Profilé suivant la revendication 6, caractérisé en ce que les deux faces du ruban auto-collant sont séparées par une petite épaisseur de matière plastique souple.

8.- Profilé suivant la revendication 7, caractérisé en ce que cette matière élastique est du polyuréthane expansé, ou toute autre matière souple.

9.- Procédé de fabrication d'un profilé suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on injecte en continu le produit expansible dans le canal, au fur et à mesure du défilement du profilé, à travers l'ouverture longitudinale qu'il comporte, tout en obturant cette ouverture, au-delà du point d'injection, le temps nécessaire pour que l'expansion se produise et que le produit se polymérise.

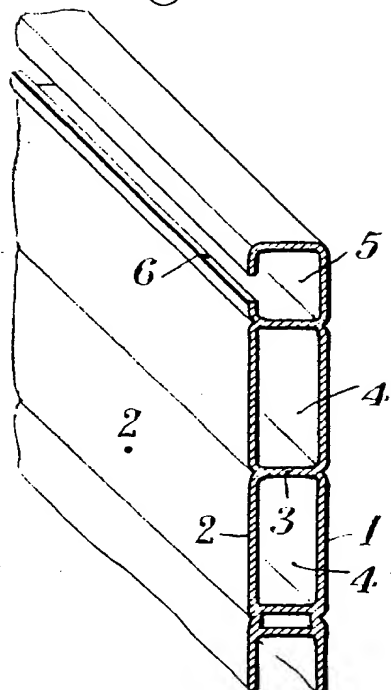
10.- Procédé suivant la revendication 9, caractérisé en ce

2191577

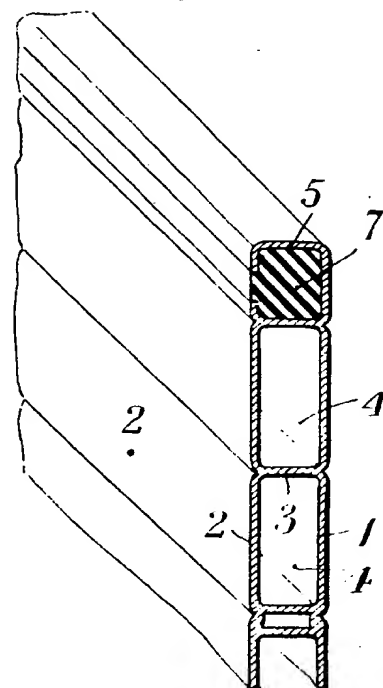
que l'injection est faite à la sortie du profilé hors de l'extrudeuse.

2191577

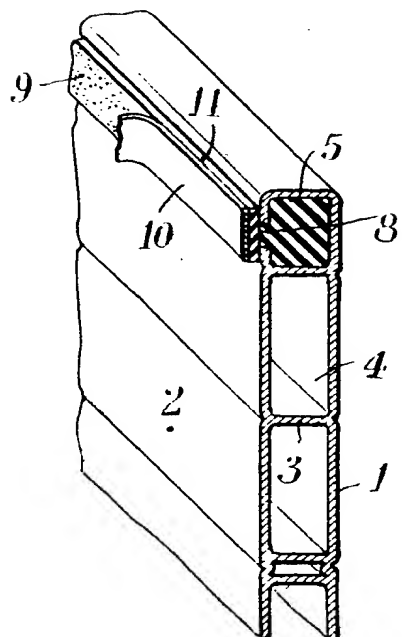
*Fig.1*



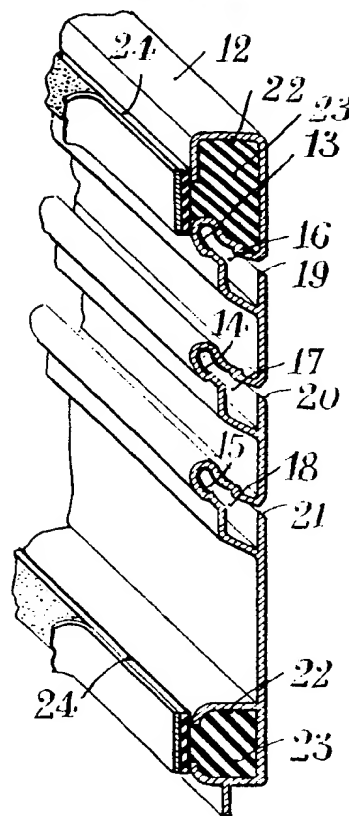
*Fig.2*



*Fig.3*



*Fig.4*



**THIS PAGE BLANK (USPTO)**